

SARCINILE ECONOMICE — ÎNDEPLINTE EXEMPLAR!

Noile capacități productive
— puse neîntârziat în funcțiune!

Au trecut câteva ore bune de la începerea programului și activitatea de pe șantierul Centralei Electrice și de Termoficare Slatina seamănă, mai degrabă, cu cea de la debutul unei lucrări de muncă și nu cu cea de la mijlocul ei.

Întrebăm unde îl putem găsi pe șeful de brigadă. Îl aflăm, nu departe de „freamătul” activității, pe adiacentul șefului de brigadă nr. 3, ing. Lucia Armeanu. De fapt, aici acționează brigada nr. 1 și nr. 3 ale Antreprizei de Construcții Industriale din Slatina. Ne interesăm, firesc, de stadiul lucrărilor.

— Am pedit frontul de lucru la montaj pentru cazanele 1 și 2, precum și pentru turbina 1. Cit primă, turbină 2, frontul de lucru o să fie asigurat peste o lună. La obiectivul „corp intermediar” lucrăm la planșeu și acoperiș; alte planșee mai sunt de realizat în „turnul de capăt”. În ce privește atelierul de reparatii mori și prelucrări mecanice, în cadrul atelierului de copii, chideri, fundații și montarea utilajelor.

— Credeam că nu sosit toponimele — intră în vorbă, apropiindu-se de noi, șeful de brigadă, ing. Alexandru Poziomski, de la Antrepriza EnergoMontaj. Repetăm întrebarea pe care am pus-o constructorului. După un moment de tăcere, cu o undă de tristețe în glas, interlocutorul ne spune: „Lucrările de montaj sînt în mare întârziere datorită lipsei utilajelor tehnologice. De pildă, la cazanul nr. 1 nu este livrat sistemul de presiune, în aceeași situație fiind și pereții membrani; din gase mori au sosit doar două, celelalte, deși sînt informate că au fost fabricate, nu au ajuns încă la noi. Cit privește tamburul, de care depind în momentul de față o serie de lucrări, sînt anunțate că ne va fi expediat abia în februarie anul viitor. Nici la turbina nr. 1 nu stăm mai bine. Așteptăm circuitele de înaltă presiune și înaltă temperatură”. Și discuția pe tema utilajelor tehnologice nelivrare nu se termină aici.

Continuăm documentarea pe șantier. Pe locul unde urmează să fie amplasată stația de cazan compresor se află un tronson de estacadă. Constructorul are o explicație: nu-l poate pune pe poziție deoarece pe locul unde ar trebui să se facă fundația se află o macara turn care, la rîndul ei, este absolut indispensabilă montajului utilajelor tehnologice la un obiectiv aflat în imediată apropiere. Greu de spus deci cum a fost gândită organizarea muncii pe șantier.

În discuție intervine și beneficiarul — ing. Aurel Medintu, directorul Întreprinderii Electrocenrale Slatina: „La estacada „rețele de incalzire” (transport apă și gaze — căldură), construcțiile sînt finalizate în proporție de 70 la sută, dar partea de montaj — numai 10 la sută. La „stația pompe” stadiul lucrărilor este avansat, însă la depozitul de zgură și cenușă trebuie mobilizate mijloace mecanizate și forță de

muncă. Același lucru și la stația de epurare, unde avem asigurate cea mai mare parte din utilaje, sînt făcute și legăturile, dar nu putem finaliza lucrările în primul rînd din cauza lipsei forței de muncă. Așadar, pe șantierul Centralei Electrice și de Termoficare din Slatina unele lucrări sînt executate în avans, altele sînt mult întarziate și chiar neîncepute, în condițiile în care termenul de punere în funcțiune a celor două grupuri energetice de 50 MW este de mult expirat. Practic, ce s-a întâmplat?

— Investiția — precizează beneficiarul — a început acum cinci ani în regim derogatoriu. La început, activitatea pe șantier s-a desfășurat ritmic, realizându-se chiar și unele lucrări în avans. Totul s-a schimbat

depozitării. Nu mai puțin adevărat este că și din partea constructorului se impune o schimbare a stilului de muncă.

Reamintim toate acestea pentru că, iată, pe șantierul Centralei Electrice și de Termoficare Slatina, constructorul întocmește doar programe de lucru lunare și nici decum programe săptămînale și chiar zilnice, cum ar fi firesc. De pildă, maestrul Aurel Florescu nu consideră normal să-și întocmească un program de activitate zilnic. El se bizuie mai mult pe fier și experiență pentru a se încadra în graficul lunar. Or, adoptînd o asemenea practică, rezultatele sînt mai mult decît multumitoare. De exemplu, urmîrind graficul din luna noiembrie, constatăm că la finele

care obiectiv cuprins în program planul valoric a fost realizat în medie în proporție de circa 50 la sută. Desigur, o mare parte a ne-realizărilor sînt datorate și unor „sincroane” în aprovizionarea cu materiale și mijloace mecanizate. Astfel, stilul prefabricații nu au putut fi executate în secția de producție industrială a antreprizei deoarece lipseau armarurile. În egală măsură, la întărirea lucrărilor a contribuit

insă și faptul că nu a fost asigurată forța de muncă necesară. Pe șantierul termocentralei de la Slatina s-au creat, prin urmare, o serie de probleme ce se cer grabnic soluționate. Și aceasta cu altă multă cu cit acest obiectiv energetic are o deosebită importanță atît prin faptul că aici se va produce energie electrică, cit și pentru că va asigura termoficarea municipiului Slatina. De altfel, și legat de acest din urmă aspect, persistă unele neclarități. La ora actuală, așa după cum ne relatează directorul Întreprinderii Electrocenrale Slatina, ne este încă aprobată nota de comandă pentru construirea conductei magistrale de alimentare cu căldură a municipiului. Este o problemă care, de asemenea, se cere operativ soluționată de către forurile de resort, pentru ca proiectarea și execuția lucrărilor aferente acestui obiectiv să se încadreze în programul stabilit. În situație similară se află și conducta de alimentare cu gaz metan a Centralei Electrice și de Termoficare Slatina.

Consemnăm că pe șantier există la ora actuală utilaje în valoare de peste 50 milioane lei, expediate de furnizori în altă ordine decît cea de montaj. Consecința? Așa cum a rezultat din discuțiile cu beneficiarul, nu o dată, înainte de a monta astfel de utilaje a fost necesar ca ele să fie demontate, curățate de rugină sau să li se înlocuiască unele piese deteriorate în timpul

tinind cont de situația creată, pentru punerea în funcțiune a Centralei Electrice și de Termoficare Slatina este nevoie ca toți factorii implicați în finalizarea acestui obiectiv energetic să acționeze energic. Astfel, se impune ca în cel mai scurt timp să fie soluționate o serie de probleme, printre care: ● concentrarea și stabilirea forței de muncă pe șantier pentru definitivarea lucrărilor începute și aflate în diferite stadii de execuție; ● respectarea cu strictețe, de către furnizorii de utilaje, în principal Întreprinderile „Vulcan” și I.M.G.B., a termenelor de livrare a integrității furniturii stabilite de ultimul program; ● asigurarea materialelor de construcții în cantitatea și sortimentul solicitat; ● repartizarea utilajelor tehnologice pentru construcții în stare tehnică corespunzătoare; ● o mai bună organizare a activității pe șantier prin întocmirea programelor de urmărire zilnică a lucrărilor; ● aprobarea, definitivarea și predarea documentației de execuție a magistralei de alimentare cu căldură a municipiului Slatina, precum și pentru alimentarea cu gaz metan a termocentralei.

Ovidiu ZAMFIRESCU
Mihail GRIGOROSCU

Planul valoric — îndeplinit, stadiile fizice — mult rămas în urmă

În articolul „Revizuirea este pe deplin posibil”, publicat în ziarul nostru din 26 iulie 1989, se arată că la lucrările de construcții-montaj de pe șantierul Întreprinderii de Scule, Subansamble și Accesorii Rădăuți se înregistra însemnată întârziere față de grafice. Și această întârziere ne-a berberii la timp a amplasamentului pentru efectuarea lucrărilor în secția de prelucrări mecanice, neaprovizionării corespunzătoare cu prefabricate, precum și datorită greutății întîmpinate în asigurarea cotelor de carburanți pentru funcționarea la întreaga capacitate a utilajelor de pe șantier. Cum la data respectivă o parte din greutățile întîmpinate erau în curs de rezolvare și se adoptaseră o serie de programe de muncă în vederea soluționării rapide și eficiente a tuturor problemelor, se aprecia că prin eforturile conjugate ale constructorului și beneficiarului se va putea accelera ritmul de lucru pe șantier, respectarea termenului de execuție stabilite să fie riguros respectate.

Ce s-a realizat în perioada de timp care a trecut de atunci? Constructorul — brigada nr. 1 a Antreprizei de Construcții Industriale Suceava — a recuperat, într-adevăr, restanțele înregistrate în ce privește planul valoric. Se apreciază că pînă la sfîrșitul anului planul va putea fi chiar depășit. Totodată, implicat activ și cu forțe sporite în activitatea de pe șantier, beneficiarul a prelucrat executarea confecțiilor metalice pentru chesonanele de la ciocanele matrițoare și de forjare, chesonul de la cuva pentru tratamente termice secundare, precum și o parte din confecțiile metalice pentru închideri. Totuși, respectarea termenului de punere în funcțiune — 30 martie 1990 — este încă sub semnul întrebării. Și aceasta deoarece stadiile fizice sînt „la zi” doar la stația de transformare de 110 kV, unde constructorul a executat 80 la sută din volumul de lucru prevăzut. La celelalte obiective principale se înregistrează însă mari rămîineri în urmă față de grafice. Hala forjă-debitare, de exemplu, conform graficelor de execuție, trebuia să fie acoperită și complet închisă, în această perioadă fiind prevăzută realizarea în ritm intens a fundațiilor pentru utilaje și a pardoselilor. Planificarea realistă la prima vedere, intrucît în luna iulie aici se înregistra un oare-

care avans față de grafice. Iată însă că în prezent obiectivul este terminat doar pe jumătate. Cauza? Lipsa elementelor prefabricate planate de acoperiș, tip EPC 1,5X6. Aceasta în contextul în care prin contractul încheiat între constructori și furnizori era stabilit ca acestea să se scesească pe șantier pînă la 30 martie 1989. Practic, 88 de astfel de elemente, precum și 31 fișii cu goluri precomprimare n-au ajuns la Rădăuți nici acum. Furnizorul — Întreprinderea de Materiale de Construcții din Roman — nu face altceva decît să-și înnoiască promisiunile.

Și secția de prelucrări mecanice trebuia să fie acum acoperită și parțial închisă, dar Întreprinderea de Materiale de Construcții din Roman a trimis doar 116 bucăți prefabricate EPC 1,5X6 din cele 280 necesare și care aveau ca termen de livrare luna februarie 1989. În această situație s-a apelat la o altă soluție de executare a lucrărilor de acoperire a obiectivului amintit. În baza derogării date de proiectant, s-au folosit prefabricatele tip EPB 1,5X6. S-a acoperit astfel 2/3 din necesar. Cîștig de bună a fost această soluție rămîne de văzut. Pentru că aceste prefabricate erau destinate acoperirii halei de tratamente termice. Deci acum sînt necesare asemenea prefabricate și pentru această hală... Același furnizor înregistrează mari rămîineri în livrarea fișilor FGP 1X5,7 tip E pentru anexa tehnică cu laboratoare de specialitate, ceea ce împiedică realizarea acoperirii acesteia cu elemente tip EPC 1,5X9 și a închiderilor laterale cu panouri BCA, care sînt parțial sosit pe șantier și stau nefolosite. O precizare: aceste două categorii de prefabricate sînt livrate tot de Întreprinderea de Materiale de Construcții din Roman.

GIURGIU: Succese ale textilistilor

Actionând în spiritul tezelor, ideilor și orientărilor formulate de secretarul general al partidului, tovarășul Nicolae Ceaușescu, în magistralul Raport prezentat la Congresul al XIV-lea al P.C.R., harnicul colectiv de oameni ai muncii de la Întreprinderea Textilă „Dunăreana” Giurgiu raportează că a realizat și depășit

Continuăm documentarea pe șantier. Lucrările de la cuva cupatoarelor verticale și chesonul de protecție de la hala de tratamente termice sînt mult rămase în urmă din cauza sosirii cu mare întârziere (la sfîrșitul lunii iulie a.c.) de către furnizorii tehnice de execuție. Or, definitivarea structurii de rezistență a halei se poate face numai după terminarea executării cuvei cupatoarelor verticale. Aceasta fiind lucrarea cea mai urgentă la hala de tratamente termice, constructorul s-a mobilizat exemplar pentru a o termina într-un timp foarte scurt.

Totodată, neavînd prefabricatele necesare pentru realizarea închiderilor la secțiile și hale, constructorul a fost pus în imposibilitatea predării fronturilor de lucru prevăzute pentru subantreprize. Cu o singură excepție, brigăzile „Electromontaj” fiindu-i puse la dispoziție la timp fronturile de lucru la stația de transformare de 110 kV. Cu toate acestea, dintr-un volum de lucru în valoare de 4,6 milioane lei planificat pentru acest an, brigada va realiza, pînă la 31 decembrie, doar aproximativ un milion lei. Cauza? Montorii au început să lucreze pe șantier abia în luna noiembrie.

Concret, la ora actuală există garanția punerii în funcțiune, în cursul lunii ianuarie 1990, doar a secției din orășul Siret. Secție ce are însă o pondere redusă în raport cu volumul total de activitate al Întreprinderii de Scule, Subansamble și Accesorii. Terminarea la timp a lucrărilor la secțiile și halele unității din Rădăuți este posibilă doar dacă Întreprinderea de Materiale de Construcții din Roman va livra urgent, aceasta însemnînd cel mai tîrziu pînă la sfîrșitul acestui an, elementele prefabricate contractate.

Sava BEJINARIU

PRODUCȚIA PENTRU EXPORT
— realizată și livrată în avans

No-am aflat în aceste zile printre constructorii de nave din Drobeta-Turnu Severin. În secțiile și atelierelor de producție ne-am convins că obiectivele stabilite de Congresul al XIV-lea al partidului au generat o puternică și patriotică angajare în muncă. Realizările din actualul cîndal trebuie să se constituie — așa cum și-a propus acest destoinic colectiv — într-o bază trainică menită să asigure realizarea, cu un tot mai înalt grad de eficiență și rentabilitate, a prevederilor din cîndalul 1991—1995. Sarcini care vor fi, se înțelege, mult sporite. Adică pe măsura dotării tehnice moderne a întreprinderii. Argumente care susțin aceste afirmații? Multe și convingătoare. Altfel spus, argumentele sînt rezultatele muncii, ale unui efort tot mai susținut de gândire și acțiune, prin care se ating, la toate fazele de producție, ritmurii de lucru dintre cele mai ridicate. Realizînd în avans prevederile de plan pe cei 4 ani ai cîndalului, navalistii de aici vor obține, pînă la finele acestui an, un spor la producția-marfă de peste 95 milioane lei.

— La ora actuală — ne spune inginerul Stelian Stănciulescu, directorul Întreprinderii — am onorat integral toate contractele pe anul 1989 la producția pentru export. Obținînd acest avans, am trecut deja, în ritm susținut, la realizarea producției pentru export cu termen de livrare în primul semestru al anului 1990. Avînd contracte încheiate pentru întreaga producție de export din ultimul an al actualului cîndal, pe baza experienței dobîndite, ne-am organizat în așa fel activitatea încît să mîrim cit mai mult posibil avansul în onorarea obligațiilor contractuale. Aceasta ne dă posibilitatea să asigurăm o aprovizionare ritmică cu materii prime și materiale și, în același timp, să folosim eficient, ritmic întreaga bază tehnică-materială de care dispunem.

Formațiile de lucru care execută producția pentru export au fost astfel constituite încît gradul de calificare al oamenilor să asigure o calitate ireproșabilă a lucrărilor efectuate, precum și o înaltă productivitate. În fruntea acestor formații se află comunistii cu o îndelungată experiență, buni organizatori, oameni cu autoritate la locurile de muncă, care reușesc să asigure, tot timpul, un climat de ordine și disciplină în realizarea sarcinilor zilnice de plan.

dente, că zilnic se realizează un volum de montaj cu 4 la sută mai mare față de cel stabilit. Cum anume se reușește acest lucru? Prin buna organizare a muncii. Prin folosirea la maxim a timpului de lucru. Nici o absență nemotivată în formațiile care lucrează la această navă. Prin elaborarea și aplicarea unor soluții tehnice care asigură o productivitate ridicată la lucrările de montaj. „În zilele următoare — ne spune ingine-

anului viitor. Subinginerii Silviu Gherasim și Mircea Georgescu, împreună cu brigăzile și formațiile din subordine grăbesc, tot după un grafic riguros întocmit, confecționarea secțiilor și blocurilor la trei impingătoare și docuri, nave tot pentru export, care au fost lansate în fabrică încă din luna octombrie. Deci tot în avans față de grafice.

Cu prilejul vizitei de lucru efectuate în primăvară în această întreprindere, tovarășul Nicolae Ceaușescu a subliniat cerința de a se pune în valoare integral potențialul de creație al colectivului pentru scurtarea ciclului de fabricație al navelor. Căutările în acest domeniu s-au concretizat în 23 de soluții tehnice care se aplică, în prezent, la toate navele din seriele „flote în diferite faze de execuție. E cit se poate de concludent doar un singur exemplu: la șalandă de 600 mc, în comparație cu prima din serie, ciclul de fabricație va fi mai scurt cu 2 luni și 14 zile. Prin modernizarea tehnologiilor au sporit, totodată, și parametrii funcționali ai navelor.

Toate locurile de muncă — pe calea de montaj, în hale unde sînt conduse și secțiile și blocurile ce vor întregi viitoarele nave, acolo unde se concep noi și tot mai eficiente soluții tehnice — primim același răspuns convins: „Producția pentru export este realizată și onorată în avans”. Prin ordine, disciplină, înaltă răspundere în muncă. Așa înțeleg navalistii din Drobeta-Turnu Severin să-și consolideze prestigiul dobîndit.

Virgil TATARU
correspondentul „Scînteii”

La Întreprinderea de Construcții Navale
și Prelucrări la Cald din Drobeta-Turnu Severin

Un exemplu în acest sens îl reprezintă construcția șalandei de 600 mc, din planul de export al anului viitor.

— Lucrările sînt avansate și nu cu mult timp în urmă, ne precizează Mihail Dăgăru, secretarul comitetului de partid, am lansat această navă care face parte dintr-o serie mai lungă. Aceasta este nava cu numărul 44. Luînd în calcul avansul dobîndit și pe care-l vom menține, nava va fi livrată beneficiarului extern cu o lună și jumătate mai devreme față de termenul prevăzut în contract.

Iar acest lucru va fi pe deplin posibil dacă avem în vedere muncă tot mai susținută desfășurată de echipele conduse de Ion Lungu, Ștefan Ișfan și Barbu Ciuciu. Maistrii Nicolae Negoita și Gheorghe Nicolae urmăresc, după un grafic riguros, stadiile de execuție, ritmul de montaj la linia de axe, așezarea pe poziție definitivă a motoarelor și agregatelor. Ingerul Constantin Vrăbioiu, care coordonează lucrările la această navă, demonstrează, cu date conclu-

rul Constantin Vrăbioiu — vom trece la pornirea agregatelor și utilajelor din interiorul navei. Vom face, cum obișnuim noi să spunem, probleme de casă”.

În apropiere, o altă navă de același tip și-a conturat dimensiunile. Maistrul Nicolae Malacu, șeful atelierului de montaj, ne vorbește despre ce anume se face în aceste zile: „Sîntem în faza pregătirii de lansare a navei. Executăm acum probele hidraulice la corp, lucrările de saturare și montare a agregatelor și utilajelor prevăzute pentru această etapă”. Cum începe brigăzile și formațiile de muncă se desfasoară o permanentă întrecere socialistă, cit care au în răspundere această navă și-au făcut citeva calcule bine fundamentate. Lansarea navei se va face peste puțin timp, cu o lună și 20 de zile în avans față de grafic. Deci în avans se va face și livrarea către beneficiar.

În diferite stadii de execuție se află alte trei nave din această serie, unele urmînd să fie livrate, potrivit planului, în trimestrele II și III ale

anului viitor. Subinginerii Silviu Gherasim și Mircea Georgescu, împreună cu brigăzile și formațiile din subordine grăbesc, tot după un grafic riguros întocmit, confecționarea secțiilor și blocurilor la trei impingătoare și docuri, nave tot pentru export, care au fost lansate în fabrică încă din luna octombrie. Deci tot în avans față de grafice.

Cu prilejul vizitei de lucru efectuate în primăvară în această întreprindere, tovarășul Nicolae Ceaușescu a subliniat cerința de a se pune în valoare integral potențialul de creație al colectivului pentru scurtarea ciclului de fabricație al navelor. Căutările în acest domeniu s-au concretizat în 23 de soluții tehnice care se aplică, în prezent, la toate navele din seriele „flote în diferite faze de execuție. E cit se poate de concludent doar un singur exemplu: la șalandă de 600 mc, în comparație cu prima din serie, ciclul de fabricație va fi mai scurt cu 2 luni și 14 zile. Prin modernizarea tehnologiilor au sporit, totodată, și parametrii funcționali ai navelor.

Toate locurile de muncă — pe calea de montaj, în hale unde sînt conduse și secțiile și blocurile ce vor întregi viitoarele nave, acolo unde se concep noi și tot mai eficiente soluții tehnice — primim același răspuns convins: „Producția pentru export este realizată și onorată în avans”. Prin ordine, disciplină, înaltă răspundere în muncă. Așa înțeleg navalistii din Drobeta-Turnu Severin să-și consolideze prestigiul dobîndit.

Virgil TATARU
correspondentul „Scînteii”

Agricultura
în fața unor
noi sarcini
și exigențe

(Urmare din pag. 1)

cu cerințele furajării optime a fiecărei specii de animale. Sporirea randamentelor la hectar, atît la plantele de nutreț cultural, cit și pe pajistile naturale, prin extinderea lucrărilor ameliorative specifice pe acmenirea suprafețelor, folosirea în totalitate a furajelor grosiere și a produselor secundare și ridicarea valorii lor nutritive prin procedee de ameliorare genetică a animalelor. Principalele cai de acțiune stabilite de lege pentru a se asigura o bună furajare a tuturor speciilor de animale.

Complexitatea proceselor din agricultură reclamă mai mult ca orînd implicarea mai puternică a științei și cercetării agricole în activitatea productivă, creșterea contribuției sectorului cercetării științifice fiind decisivă pentru realizarea producțiilor mari stabilite, pentru realizarea procesului de modernizare și dezvoltare intensă a întregii noastre agriculturi. Corespunzător îndeplinirii acestui rol, problemele de cercetare științifică vor urmări cu precădere elaborarea de tehnologii noi pentru refacerea și creșterea capacității de producție a tuturor categoriilor de soluri și, în special, a celor degradate, perfecționarea sistemelor de fertilizare, crearea de noi soluri și hibrizi, de semînte și material săditor cu caracteristici superioare, realizarea de metode și tehnici de combatere integrată a bolilor și dăunătorilor, ameliorarea genetică a animalelor pentru creșterea potențialului productiv al acestora.

Corespunzător sarcinilor de producție stabilite pentru anul viitor, prin lege se asigură în mod optim mijloacele tehnice, materiale și financiare necesare îndeplinirii lor în cele mai bune condiții. Problema centrală o constituie utilizarea cu maximă răspundere a puterii baze tehnico-materiale și financiare repartizate de societate pentru dezvoltarea acestor ramuri de bază a economiei naționale. Obiectivul de importanță strategică stabilit în acest sens de conducerea partidului, personal de secretar sau general, tovarășul Nicolae Ceaușescu, este sporirea eficienței economice în toate sectoarele din agricultură, pentru desfasurarea unei activități rentabile, cu rezultate financiare pozitive, condiții esențiale pentru înapînțarea reală a autoconducerii, autogestunii și autofinanțării tuturor unităților agricole, de stat și cooperatiste. Aceasta presupune o atenție sporită pentru creșterea mai accentuată a productivității muncii și reducerea costurilor de producție, respectarea fermă a normativelor economico-financiare și a baremurilor de cheltuieli pe produs, utilizarea cu randament maxim a tuturor resurselor de care dispun unitățile. Fiecare, înapînțarea tuturor acestor obiective este mijlocul legat de perfecționarea organizării producției și a muncii, de aplicarea fermă a acordului global și, mai ales, de mobilizarea și participarea la muncă a tuturor lucrătorilor de pe ogoare, de întărirea ordinii și disciplinei și creșterea răspunderii în muncă în vederea respectării riguroase a tehnologiilor de producție și executării la timp și la un înalt nivel calitativ a tuturor lucrărilor agricole.

Lucian CIUBOTARU



În secția prelucrări mecanice a Întreprinderii de Scule și Elemente Hidraulice din Focșani

Foto: Eugen Dichiseanu

Învățatură pentru recolte mari!

(Urmare din pag. 1)

nologii depășite, cu s-a mai întîmpinat în anul trecut nu în puține unități agricole, cînd există tehnologii moderne intensive, care, adaptate la condițiile concrete ale unităților, pot contribui la obținerea producțiilor planificate? Se impune să se combată practica unor lectori de la secțiile în fugă, cînd materialele întocmite în grabă, care uneori nu sînt pe înțelesul cursanților. Trebuie arătat că nu întotdeauna organele agricole județene, consiliile agroindustriale au intrat în atribuții, pînă la momentul de față, în ceea ce privește analiza critică și autocrítica în cadrul învățămîntului agrozootehnic a stărilor de lucru negative din unitățile de producție și rezultate economice „necorespunzătoare, pentru a se putea acționa în scopul înlăturării neajunsurilor din organizarea producției și a muncii, pentru creșterea răspunderii și a disciplinei în muncă, efectuarea la timp și de bună calitate a lucrărilor. Cu atît mai mult, datorită conducătorilor de unități, a lectorilor este să stabilească pentru fiecare cerc o tematică strîns legată de specificul activității fermei sau formației de lucru, avînd, totodată, grijă ca noile tehnologii să se împlească organic cu elemente de eficiență economică.

Scopul final al învățămîntului agrozootehnic fiind convingerea oamenilor asupra răspunderii ce revin tuturor și fiecăruia în parte pentru a se pune în valoare întreg potențialul productiv din unitate, se cere ca lectorii să aplice cit mai mult la comparații între unități, ferme și formații, la demonstrații practice, folosindu-se filme, planșe, diapozitive, grafice, desene la tablă și orice alte mijloace. În acest an, lectorii au la dispoziție pentru pregătirea proprie și desfășurarea lecțiilor un material didactic bogat, cu ajutorul căruia pot înfățișa cele mai bune experiențe din toate domeniile de activitate.

Avînd în vedere necesitatea înlăturării neajunsurilor și cerința ca întregă activitate de perfecționare a pregătirii profesionale a lucrătorilor din agricultură să se ridice la cote superioare de eficiență, sarcini sporite în această privință revin cu deosebire organizatorilor comunale de partid, care au datoria să se implice

direct în organizarea și desfășurarea diferitelor forme de învățămînt. O primă obligație ce le revine este să asigure cuprinderea în activitatea de perfecționare profesională a tuturor tîrîrilor cooperatori, a mecanizatorilor și muncitorilor din I.A.S., din unitățile aparținînd ministerelor industriale alimentare și contractării și achiziționării produselor agricole, să contribuie la organizarea diferitelor cursuri, să mobilizeze oamenii la cursuri, în sfîrșit, să creeze o stare de interes pentru a învăța, participarea directă la aceste acțiuni fiind una din căi.

Faptul, că uneori în cadrul cursurilor n-a fost pusă în lumină relația dintre nivelul recolteilor, cistigurile oamenilor și pregătirea profesională, a făcut să scadă interesul cursanților, participarea. Explicațiile însoțite de exemple concrete sînt în măsură să-i lamurească pe deplin pe cursanți, arătîndu-le clar ce au de făcut.

Pentru a se crea condiții optime de însușire a cunoștințelor, în programul privind organizarea învățămîntului agrozootehnic de masă se precizează caracterul permanent al pregătirii. Pînă la sfîrșitul lunii februarie, se vor prezenta și dezbate 10—12 teme însoțite de demonstrații practice și schimburi de experiență. Începînd din luna martie, se va trece la instruirea practică în cîmp, la fermele zootehnice și la celelalte locuri de producție a tuturor participanților la lucrările agricole. Pentru a face mai interesante și mai atractive lecțiile, programul are în vedere imprimarea unui puternic caracter de dezbateri, ca lectorii să aplice cit mai mult la comparații între unități, ferme și formații, la demonstrații practice, folosindu-se filme, planșe, diapozitive, grafice, desene la tablă și orice alte mijloace. În acest an, lectorii au la dispoziție pentru pregătirea proprie și desfășurarea lecțiilor un material didactic bogat, cu ajutorul căruia pot înfățișa cele mai bune experiențe din toate domeniile de activitate.

Avînd în vedere necesitatea înlăturării neajunsurilor și cerința ca întregă activitate de perfecționare a pregătirii profesionale a lucrătorilor din agricultură să se ridice la cote superioare de eficiență, sarcini sporite în această privință revin cu deosebire organizatorilor comunale de partid, care au datoria să se implice

în așa fel încît, pînă la finele anului 1990, să existe în toate fermele zootehnice un număr cit mai mare de ingrijitori pregătiți pe această cale.

O atenție sporită se cere acordată perfecționării modalităților de pregătire a mecanizatorilor, a lucrătorilor din sistemele de irigații. Pornindu-se de la neajunsurile constatate în activitatea desfășurată pînă acum, atît în producție, cit și în anul de învățămînt trecut, în aceste sectoare este necesar să se insiste cu deosebire asupra însușirii unor cunoștințe referitoare la aplicarea strictă a tehnologiilor de lucru, a reparării, exploatarea și întretinerea utilajelor din dotare, dar și să dobîndească cunoștințele agro tehnice absolut necesare pentru înțelegerea proceselor care se petrec în viața biologică a plantelor și a pămîntului. Mecanizatorii de astăzi, o dată cu cerința de a fi buni conducători ai mașinilor agricole, tot mai complexe și mai diverse, trebuie să fie și buni agronomi. Prin rolul și răspunderea ce o au în obținerea recolteilor, ei sînt chemați să fie purtători a tot ce este nou și avansat în agricultura noastră. Iar pentru a-și îndeplini cu succes această îndatorire este necesar ca în toate unitățile să se acționeze pentru pregătirea lor corespunzătoare.

Învățămîntul agrozootehnic de masă a început. Ceea ce se cere în primul rînd în toate unitățile agricole este participarea la cursuri a tuturor cooperanților, mecanizatorilor și a celorlalți oameni ai muncii din agricultură. Tocmai de aceea, în fiecare județ a fost stabilită o zi anuală consacrată învățămîntului, zi în care activitatea principală trebuie să o constituie pregătirea profesională. Prezența activă a membrilor birourilor comitetelor comunale de partid, a cadrelor din consiliile agroindustriale, precum și de la organele agricole județene la această acțiune dovedit de importanță este de natură să asigure buna organizare și desfășurare a cursurilor, să-i sprijine pe lectorii să orienteze lecțiile și să demonstreze practică spre problemele de cel mai mare interes — condiții esențiale pentru acumularea de cunoștințe absolut necesare obținerii de producții la nivelul noi revoluții agricole.